



K2 Consulting

Wszystko jest możliwe

Katalog szkoleniowy dla branży produkcyjnej

www.k2c.com.pl

Szanowny Kliencie!

Dziękujemy za zaufanie i chęć powierzenia rozwoju firmy w ręce K2 Consulting.

Obiecujemy, że dołożymy wszelkich starań, aby z jak najwyższą jakością przeprowadzić proces rozwojowy skutkujący wymiernymi korzyściami biznesowymi.

W przypadku jakichkolwiek sugestii dotyczących współpracy zapraszamy do bezpośredniego kontaktu.

Kamil Kamola

Prezes Zarządu

☎ 533 807 646
✉ k.kamola@k2c.com.pl

Wojciech Popowski

Wiceprezes Zarządu

☎ 531 546 098
✉ w.popowski@k2c.com.pl

K2 Consulting to:



**PROFESJONALNA
KADRA**



**USŁUGI
DOFINANSOWANE**



**CERTYFIKAT JAKOŚCI
ISO 9001**



**6 LAT DOŚWIADCZENIA
BIZNESOWEGO**



**INNOWACYJNE
TECHNOLOGIE**



**CZŁONEK STOWARZYSZENIA
POLSKIEJ IZBY FIRM
SZKOLENIOWYCH**



PRZYKŁADOWE KORZYŚCI I EFEKTY PRACY NASZEJ KADRY TRENEKSKIEJ:

- Zmiana procesu gospodarki drukami akcydensowymi – **oszczędność 5,6 mln zł/rok**
- Projekt z obszaru logistyki: **ogólne korzyści finansowe 1 mln 58 tys. zł/rok**, poprzez:
 - » skrócenie dróg przejścia o 42% (15,6 godziny/dziennie),
 - » konsolidację rejestrów/systemów IT – zmniejszenie nakładu czasu pracy o 50% (24 godziny/dziennie);
 - » dostosowanie obsad do wielkości obciążenia – oszczędność 113 tys. zł/rok;
 - » wzrost efektywności/produktywności Pracowników o 11,4%;
 - » zmiana podprocesu uzupełniającego – oszczędność – 94 tys. zł/rok;
- Projekt z obszaru logistyki: **ogólne korzyści finansowe – 835,3 tys. zł/rok**, poprzez:
 - » skrócenie dróg przejścia o 29% (7 godzin/dziennie),
 - » zmianę podprocesu – zasób na wejściu do procesu – oszczędność 28 godzin/dziennie,
 - » odzyskanie 14% powierzchni (321 metrów kwadratowych);
 - » wzrost efektywności/produktywności Pracowników o 29%;
 - » wzrost wykorzystania parku maszynowego o 8%;
- Projekt z obszaru logistyki: **ogólne korzyści finansowe – 283 tys. zł/rok**, poprzez:
 - » zmniejszenie liczby dokumentacji w obiegu wewnętrznym o 67% (37,8 tys./rok);
 - » eliminację wewnętrżnej dokumentacji – 100% (137 tys./rok dokumentów, 551,5 tys. kartek/rok),
 - » odzyskanie 303 godziny/m-c;
 - » zmniejszenie liczby dokumentacji sporządzanej przez dostawców o 34% (242,4 tys./rok),
 - » skrócenie czasu na rozładunek – o 80%;
- Projekt z obszaru logistyki: **ogólne korzyści finansowe – 690 tys. zł/rok**, poprzez:
 - » ograniczenie ewidencji i raportów o 54,7% (25 godzin/dziennie),
 - » wzrost liczby opracowanych zleceń od 11%-75%;
 - » odzyskano 11 etatów (1.848 godzin/miesiąc),



- **Jednostka obsługująca zwroty (zamówienia Klientów): ogółem korzyści finansowe – 219,6 tys./rok, poprzez:**
 - » eliminacje 56% czynności z procesu (388 czynności i 51 momentów decyzyjnych, 30 godzin/dziennie),
 - » ograniczenie liczby sporządzanych ewidencji o 72% (8 godzin/dziennie),
 - » skrócenie czasu obsługi kontrahenta o 62% (o 150 min./dziennie),
 - » wzrost efektywności Pracowników o 25%,
- **Centrala Klienta – skrócenie procesów:**
 - » proces inwestycyjny: etap planistyczny – skrócenie o 248 dni roboczych/rok (78%), wprowadzenie systemu ssącego, etap uzyskiwania zgód – skrócenie od 64 dni do 207 dni kalendarzowych w zależności od wartości inwestycji (od 69% do 82%),
 - » etap przygotowania i przeprowadzania postępowania przetargowego – skrócenie od 19 dni do 23 dni kalendarzowych w zależności od wartości inwestycji (od 14% do 38%),
 - » etap realizacji zadania – skrócenie o 42 dni kalendarzowe (66%)
- **Centrala Klienta – proces reklamacyjny:**
 - » ograniczenie mylnie przypisanych jednostek o 87%/m-c (defekty w procesie),
 - » zmniejszenie mylnie kierowanych spraw uzupełniających o 75%/m-c,
 - » zmniejszenie liczby wydruków o 63,5%/m-c (7,3 tys. szt.),
 - » zmniejszenie liczby ewidencji o 93%,
 - » skrócenie czasu rejestracji automatycznej z 480 min. do 3 min. dziennie,
 - » skrócenie lead time (całkowity czas opracowania sprawy) z 18 dni do 0,37 dnia
- **Jednostka obsługująca zwroty (zamówienia Klientów): ogółem korzyści finansowe – 459,5 tys./rok, poprzez:**
 - » skrócenie Lead time z 33 dni do 1 dnia dla jednej linii produktu
 - » skrócenie z 18 dni do 1 dnia dla drugiej linii produktów;
- **Jednostka obsługująca/gospodarka lokalami mieszkalnymi – skrócenie lead time z 117 dni do 4 dni**

ZAKRES TEMATYCZNY SZKOLEŃ DLA BRANŻY PRODUKCYJNEJ:

- **Six Sigma: White Belt/Yellow Belt, Green Belt, Black Belt, Redukcja zmienności w procesach**
- **Six Sigma dla Top Management: warsztat dla Championów/Sponsorów – wprowadzenie do Six Sigma.**
- **Lean Management/Lean Manufacturing/Lean Office: Lean Intro, Lean Basic, Lean Toolbox, Lean Problem Solving, Lean Champion**
- **Eliminacja marnotrawstw w procesach**
- **Metody rozwiązywania problemów: PDCA, DMAIC, 8D, A3,**
- **7QT (7 narzędzi jakości)**
- **5s, Muda, Kaizen, Visual Management, KPI, System Sugestii, Koła Jakości,**
- **Kategorie map procesów: SIPOC, Flowchart, Value Stream Mapping, Makigami, Diagram Spaghetti**
- **Narzędzia analizy danych ((Limity specyfikacji, Limity kontrolne, Histogram, Yamazumi Board)**
- **Diagram Ishikawy, Diagram pokrewieństwa, How-How, Kanban, 5 Why, 5W2H, Gemba Walk**
- **Badanie głosu Klienta: VOC, CTC/CTQ,**
- **Matryce kontroli-wpływu, ryzyk; FMEA,**
- **Standaryzacja pracy (SOP, Instrukcje Stanowiskowe, OPL – One Point Lesson, Checklisty, Heatmapa)**
- **Kanban, OEE, SMED, Poka Yoke**
- **Shopfloor Management/Boardmeeting/Teamboard/Operatywki**
- **Architektura procesów**



PRZYKŁADOWE ZAGADNIENIA PORUSZANE W SZKOLENIACH:

Szkolenie Lean Manufacturing

- Koncepcja Lean Manufacturing i Lean Management
- Just in Time oraz Jidoka
- Wartość dodana (VA) i marnotrawstwo w procesach
- Standaryzacja pracy i zarządzanie wizualne
- Podejście procesowe i eliminacja ograniczeń
- Wdrażanie lean w firmie produkcyjnej
- Mapowanie Strumienia Wartości (VSM)
- Problem Solving i Kaizen
- System 5S
- Total Productive Maintenance i SMED
- Balansowanie linii produkcyjnej
- Najlepsze praktyki z firm działających w Polsce

Szkolenie Kaizen

- Zmiany i postrzeganie jakości.
- Dekalog Kaizen i system sugestii.
- Delta Zero – perspektywa skuteczności działań.
- Zmiany procesowe – korzyści.
- 3 „złote” zasady odnoszące się do faktów: Gemba, Genbutsu, Genjitsu, tzw. 3G.
- Biurokracja zmuszająca i organizacja ułatwiająca.
- Za co chce zapłacić klient.
- Model 3M Toyoty (Muda, Mura, Muri).
- Czym jest Lean; 5 zasad Lean, zdefiniowanie zasad Lean.
- Czynności dodające i nie dodające wartości w procesach.
- Identyfikacja marnotrawstw w procesach – kategorie i przykłady marnotrawstw (MUDA).
- 4 podstawowe kroki prowadzące do szczupłego zarządzania.
- Gra symulacyjna „Biznes na czas” (pozwalająca zobrazować jaki wpływ na wyniki uzyskiwane przez jednostki i organizacje biznesowe wywiera dysponowanie czasem, priorytetyzacja celów i zadań oraz zarządzanie ograniczonymi zasobami).

Szkolenie White Belt:

- Infrastruktura Six Sigma
- Projekt Six Sigma
- DMAIC – mapa drogowa projektu Six Sigma
- Definicja problemu
- Określenie głosu Klienta
- 5 Why – 5x dlaczego
- SMART – definiowanie celu
- Szczegółowa mapa procesu
- Burza mózgów
- Diagram pokrewieństwa
- Macierz kontroli/wpływu
- Plan zbierania danych
- Diagram How-How
- Ocena ryzyk
- Utrzymanie standardu

Szkolenie Złote narzędzia jakości:

- Diagram Ishikawy
- Wykres Pareto
- Histogram
- Arkusz kontrolny
- Flowchart – schemat blokowy
- Karty kontrolne
- Wykres rozrzutu
- Gra symulacyjna „Formuła”

Szkolenie Problem Solving

- Przybliżenie metod rozwiązywania problemów, takich jak: PDCA, 8D, A3, DMAIC
- Problem Solving przy wykorzystaniu metody PDCA
- Identyfikacja problemu – źródła wiedzy; definicja, 5Why a 5W2H
- Czym jest projekt?
- Infrastruktura projektowa: Zespół projektowy – Lider Projektu – Sponsor Projektu
- Zabójcy projektów
- Harmonogram działań vs cykl PDCA
- Definiowanie celu – SMART/KOMAR/RUMAK
- 3 „złote” zasady odnoszące się do faktów – 3G (Gemba-Genbutsu-Genjitsu)
- SIPOC – ogólny obraz procesu
- Głos klienta (Voice Of Customer),
- CTQ/CTC – Critical To Quality/Customer
- Flowchart-swimlane – szczegółowy obraz procesu
- Generowanie i wybór zmiennych (potencjalnych przyczyn problemu):
 - » Burza mózgów (standardowa, usystematyzowana, 635)
 - » Diagram pokrewieństwa
 - » Diagram Ishikawy
 - » Metoda N/3
 - » Matryca kontroli-wpływu
- Plan zbierania danych:
 - » System pomiarowy kluczowe charakterystyki
 - » Weryfikacja systemu pomiarowego
 - » Arkusz kontrolny
- Analiza zebranych danych:
 - » Diagram Pareto-Lorenza
 - » Histogram
 - » Karta kontrolna
 - » Wykres rozrzutu – korelacja i współczynnik Pearsona
- Generowanie i wybór rozwiązań:
 - » Burza mózgów: kwiat lotosu, odwrócona burza mózgów
 - » Diagram how-how (diagram drzewa)
 - » Macierz decyzyjna
 - » Metoda porównywania parami
- Analiza ryzyk:
 - » Matryca dotkliwości-częstotliwości
 - » Plan reakcji na ryzyko
- Plan akcji i lista FAQ
- Wdrożenie rozwiązań i utrzymanie zmiany:
 - » Poka-yoke
 - » Visual Management
 - » Shopfloor Management/Board Meeting/Morning Market
 - » SPC
 - » Kanban
 - » 5S
 - » Hansei
- Ciągłe doskonalenie – KAIZEN/LEAN

Szkolenie 5S

- 1S – Selekcja/Sortowanie:
 - » Działania w ramach 1S
 - » Magazyn czerwonych kartek
 - » Red Tag – czerwone kartki sposób postępowania
 - » Rejestr czerwonych etykiet
 - » Audyt 5S
 - » MUDA – kategorie marnotrawstw
 - » System sugestii
 - » 5S – benchmarking
 - » Błędy popełniane na etapie Selekcji
- 2S – Systematyka:
 - » Definicja i cel
 - » Zasady Systematyki
 - » Visual Management – sterowanie wizualne
 - » Diagram Spaghetti
 - » Systematyka – komputery
 - » Tablica 5S
 - » Błędy popełniane na etapie Systematyki
- 3S – Sprzątanie/Sprawdzenie:
 - » Definicja i cel
 - » Przegląd sprzętu i urządzeń
 - » Plan działań i przeglądów
 - » Checklisty – listy kontrolne
 - » Błędy popełniane na etapie Sprzątania/Sprawdzenia
- Gemba Walk – spacer po hali, ocena obszarów
- 4S – Standaryzacja:
 - » Definicja standardu i pracy standaryzowanej
 - » W jaki sposób tworzyć standardy
 - » Kamishibai
 - » Checklisty i Instrukcje stanowiskowe
 - » 5 minutowy audyt 5S
 - » Audyt 5S
 - » Liderzy 5S
 - » Błędy popełniane na etapie Standaryzacji
- 5S – Samodyscyplina:
 - » Utrzymanie i doskonalenie
 - » Warunki pozwalające zachować samodyscyplinę
 - » Piramida Masłowa vs Teoria Herzberga
 - » Błędy popełniane na etapie Samodyscypliny
- Arkusze kontrolne realizacji zadań na poszczególnych etapach wdrażania 5S
- Zadania kierownictwa przy wdrażaniu 5S
- PDCA jako roadmapa wdrażania 5S
- Gra „Fabryka zapatek”

W ramach oferty świadczymy także usługi doradztwa oraz audytów mające na celu zaproponowanie i wdrożenie zmian oraz udoskonaleń w organizacji.

Na realizację naszych szkoleń można pozyskać do 100% dofinansowania

Od 2018 roku z powodzeniem pozyskujemy środki dla naszych Klientów, z takich programów jak:

- Podmiotowy System Finansowania
- Krajowy Fundusz Szkoleniowy
- Kompetencje dla sektorów
- Akademia Menadżera MŚP
- Akademia Menadżera MMŚP – kompetencje w zakresie cyfryzacji
- System Wczesnego Ostrzegania

Jeśli jesteś zainteresowany skorzystaniem z dofinansowania na nasze szkolenia nieodpłatnie przygotujemy dla Ciebie wniosek dotacyjny oraz przeprowadzimy proces jego rozliczenia.



KADRA TRENERSKA

Zbigniew Kowalski

Posiada wieloletnie doświadczenie w realizacji projektów optymalizacyjnych przy wykorzystaniu metod i narzędzi Lean Management, Kaizen i Six Sigma. Koordynator projektów realizowanych przez Black Belt i Green Belt oraz White Belt; Koordynator Centralny 5S; zarządzanie portfelem projektów realizowanych metodą DMAIC, PDCA (w tym 5S, Kaizen). Inicjator kół jakości, projektów 5S, pasjonat ciągłego doskonalenia. KaizenMan – wierzy w siłę małych lecz ciągłych zmian, nie potrafi funkcjonować bez liczb, danych i analiz, które są jego orężem a wykorzystywane metody nawigacją/roadmapą.

Autor programów szkoleniowych oraz gier symulacyjnych z wykorzystaniem koncepcji szczupłego zarządzania.

Realizuje projekty realizowane w obszarach logistyki, wykorzystania parku maszynowego czy procesów usługowych i administracyjnych.



Jakub Kocjan

Absolwent kierunku Zarządzanie i Inżynieria Produkcji na Politechnice Śląskiej. Ukończył studia podyplomowe „Akademia Lean Lidera – Efektywne zarządzanie przedsiębiorstwem” w Wyższej Szkole Bankowej w Poznaniu.

Jego przygoda z Lean rozpoczęła się wraz z podjęciem pierwszej pracy w przemyśle samochodowym.

Przepracował ponad 10 lat na stanowiskach specjalisty i koordynatora Lean w kilku firmach produkcyjnych. Posiada certyfikaty Lean Implementer i Six Sigma.

Jest członkiem INCOSE (Międzynarodowa Rada ds. Inżynierii Systemów). Od kilku lat rozwija LeanCenter.pl – największy polski serwis internetowy poświęcony tematyce ciągłego doskonalenia.

Wykładowca Politechniki Śląskiej (Lean Manufacturing).
Autor gry warsztatowej Koromo.







K2 Consulting